






Deriv 57782

Work Order ID **53067**



October 22, 2009 2:25:22 PM



Page 1


Item ID: D3188-1M Accept  Setup Start 
Revision ID: ~~1~~ 1- Stop 
Item Name: SPACEPOD BODY LH
Start Date: 21/10/2009 Start Qty: 1.00  Cust Item ID:
Required Date: 04/11/2009 Req'd Qty: 1.00  Customer:


Reference:


Approvals: Process Plan: PL 09/10/22 Date: _____ Tooling: _____ Date: _____ Run Start 
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____ Stop 


Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------


Draw Nbr	Revision Nbr
D3188	Rev F F 11/03

100	PURCHASING	0.00							
	Purchasing								
Purchasing	Memo	0.00							
	Issue P/O: <u>10640</u> <input type="checkbox"/> Description: D3188-1MBODY <input type="checkbox"/> Ship: D2213								
	Spacers <input type="checkbox"/> Supplier: Delastek <input type="checkbox"/> Conformity Certificate and Process sheet required								
	<input type="checkbox"/> Ship 2 Items from Previous steps								

CX 09/10/26 

110	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs	0.00							
	Packaging								
Packaging	Memo	0.00							
	Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.								

PC 9/12/14 

120	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
	QC								
Quality Control	Memo	0.00							
	Check for void spot and pins.								

Su 10/13





Work Order ID 53067



October 22, 2009 2:25:22 PM




Page 2

Item ID: D3188-1M Accept  Setup Start 
Revision ID: E Stop 
Item Name: SPACEPOD BODY LH
Start Date: 21/10/2009 Start Qty: 1.00  Cust Item ID:
Required Date: 04/11/2009 Req'd Qty: 1.00  Customer:
Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____ Run Start 
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____ Stop 

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130 	Identify as per dwg & Stock Location: <u>Composites</u>	0.00							
Packaging Packaging	Memo	0.00				<u>21</u>		<u>10-04-13</u>	
140 	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
QC Quality Control	Memo	0.00							

10/04/14 
BS10-413
(1)

Picklist Print

October 22, 2009 2:25:26 PM

Page 1

Work Order ID: 53067

Parent Item: D3188-1MRevE

Parent Item Name: SPACEPOD BODY LH

Start Date: 21/10/2009

Required Date: 04/11/2009

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3188-1PRevE		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000			
Spacepod Body												
D2213RevB		Manufactured	No			110	Each	319.0000	8.0000			
Insert												

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

319

30107

143

30809

176

8 0209110137



RELEASED
07.04.02

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AAM INDUSTRIES
WITHDRAWN
WORK ORDER NO. 53067
Pd 0910-22

GENERAL NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
- 2) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 3) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

- 4) MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

- 5) APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
- 6) FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 8) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

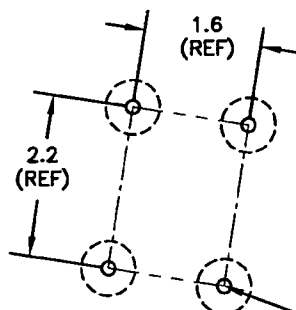
DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	DRAWING NO.	D3188	REV. E
		TITLE	SPACEPOD BODY	SHEET 1 OF 11
				SCALE
				NTS
A		03.04.03	NEW ISSUE	
B		06.10.06	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	
C		06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	
D		07.02.22	UPDATE DIMENSIONS	
E		07.04.02	ADD HYSOL/FIBER OPTION ON SHEET 11	

DART

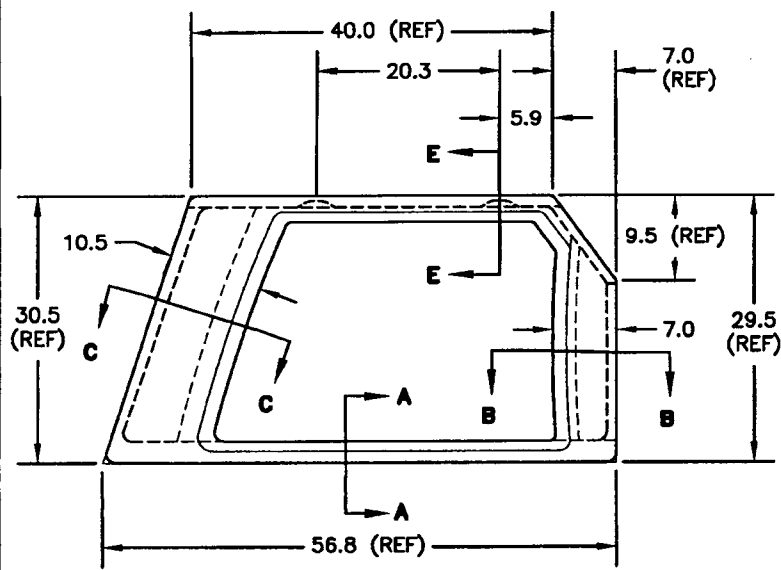
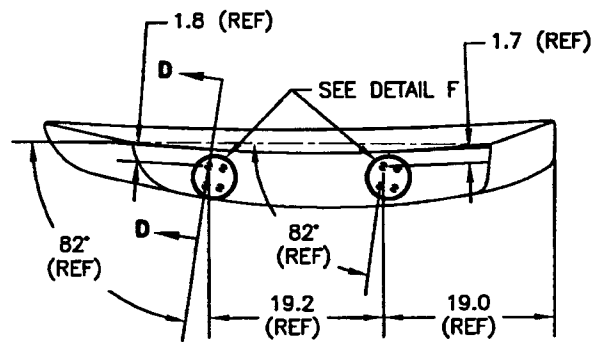
RELEASED

07-04-01

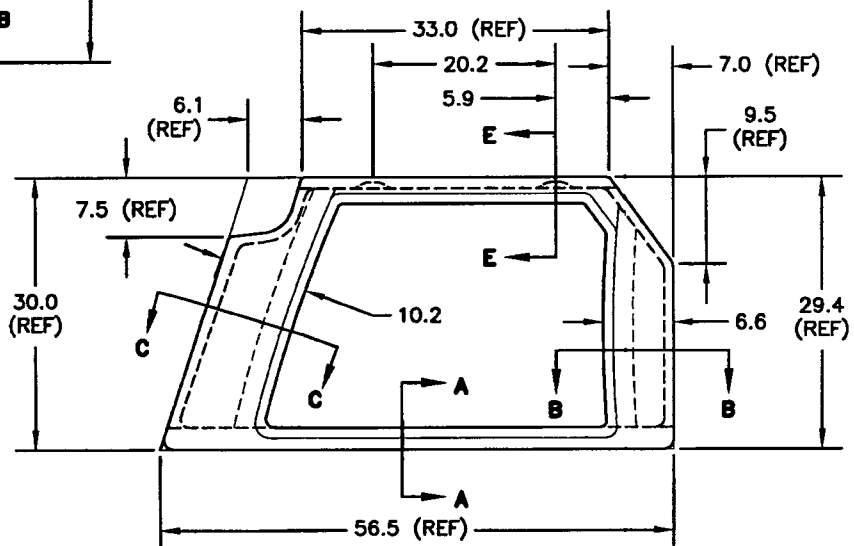
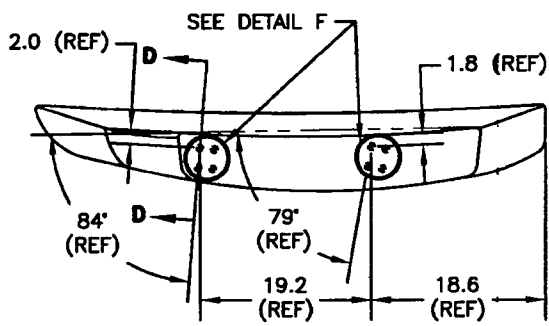
INSTALL
D2213 SPACER
(8 PLACES)
(SEE SECTION D-D)



DETAIL F



D3188-1M SPACEPOD BODY



D3188-3M SPACEPOD BODY

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	CE	APPROVED	CE	REV. E
DATE	07.04.02	DRAWING NO.	D3188	SHEET 2 OF 11
TITLE	SPACEPOD BODY	SCALE	NTS	

53067

D3186-1M/-3M NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8003/DT8500 AND DT8501.
- 2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

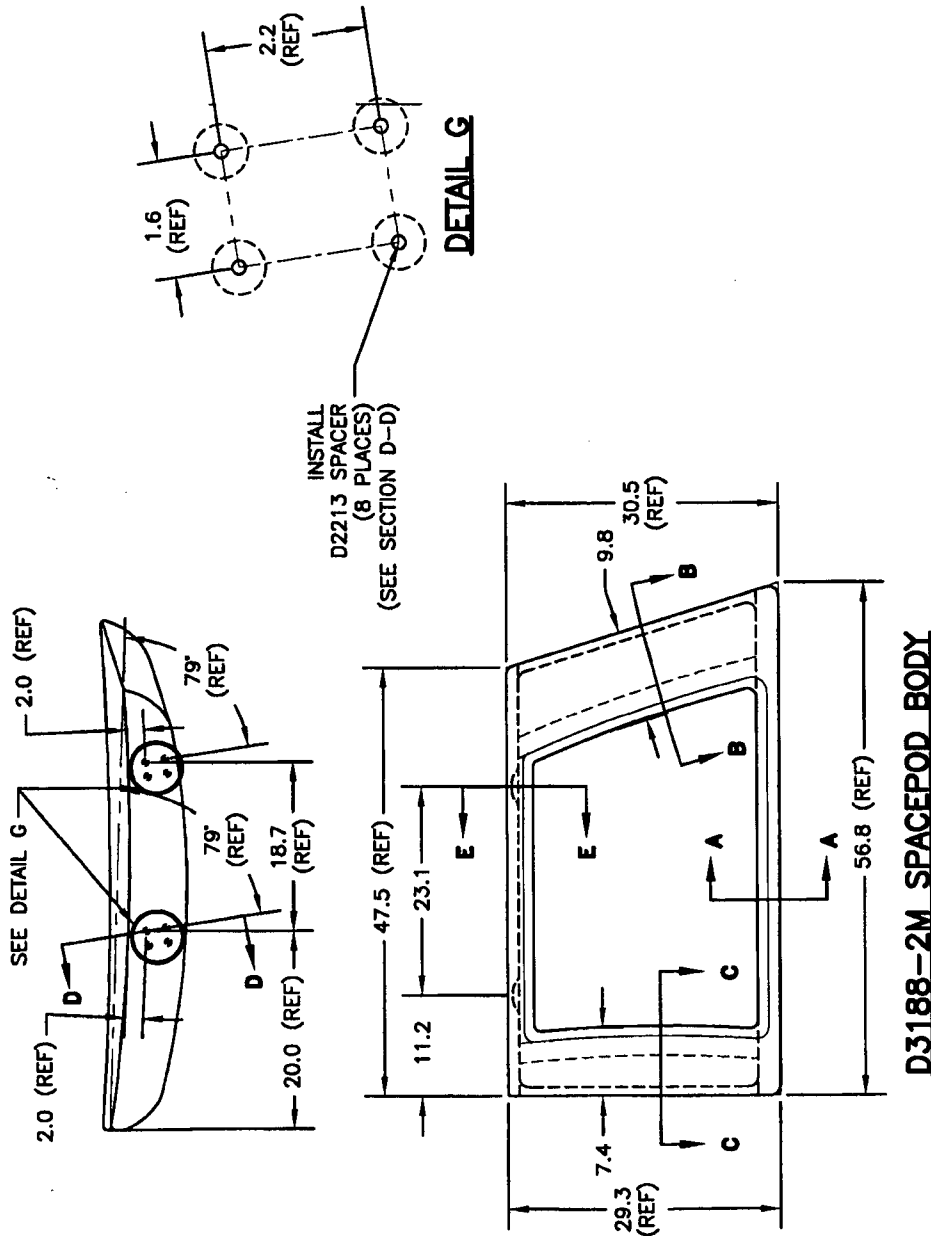
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 3 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED

07.04.01 [Signature]



D3188-2M NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.
- 2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.

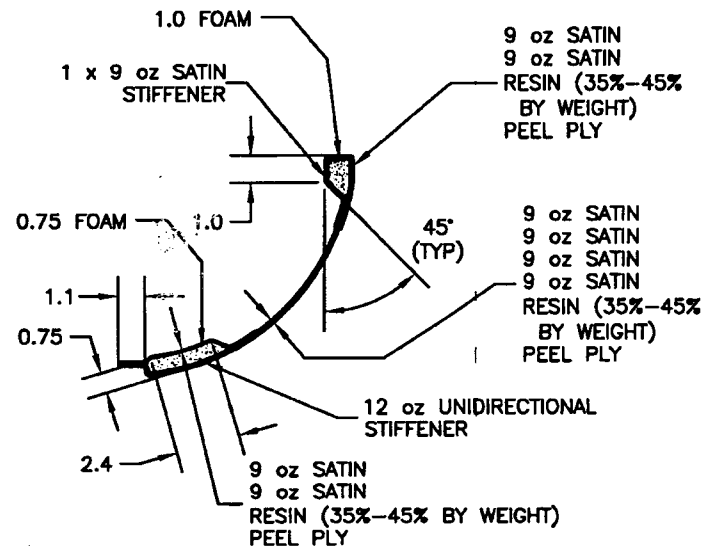
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

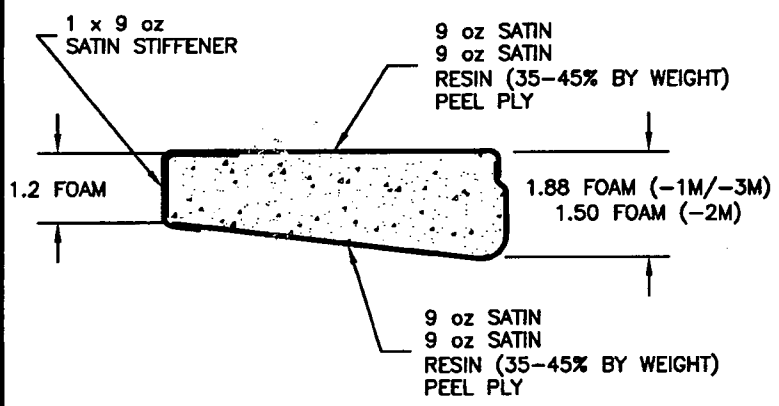
DART

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURT, ONTARIO, CANADA
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	DRAWING NO. D3188
DATE	07.04.02	TITLE	SPACEPOD BODY	REV. E
		SCALE	NTS	SHEET 4 OF 11

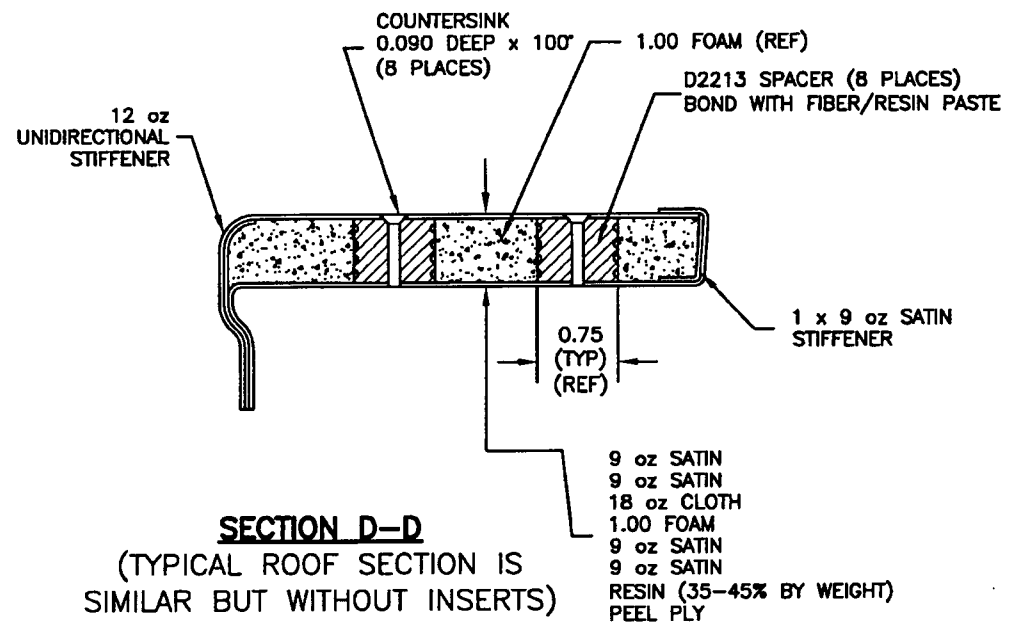
RELEASED
07.04.01



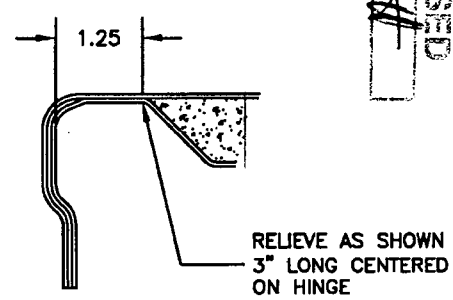
SECTION B-B
(SECTION C-C OPPOSITE)



SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION D-D
(TYPICAL ROOF SECTION IS
SIMILAR BUT WITHOUT INSERTS)



SECTION E-E
(2 PLACES PER POD)

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

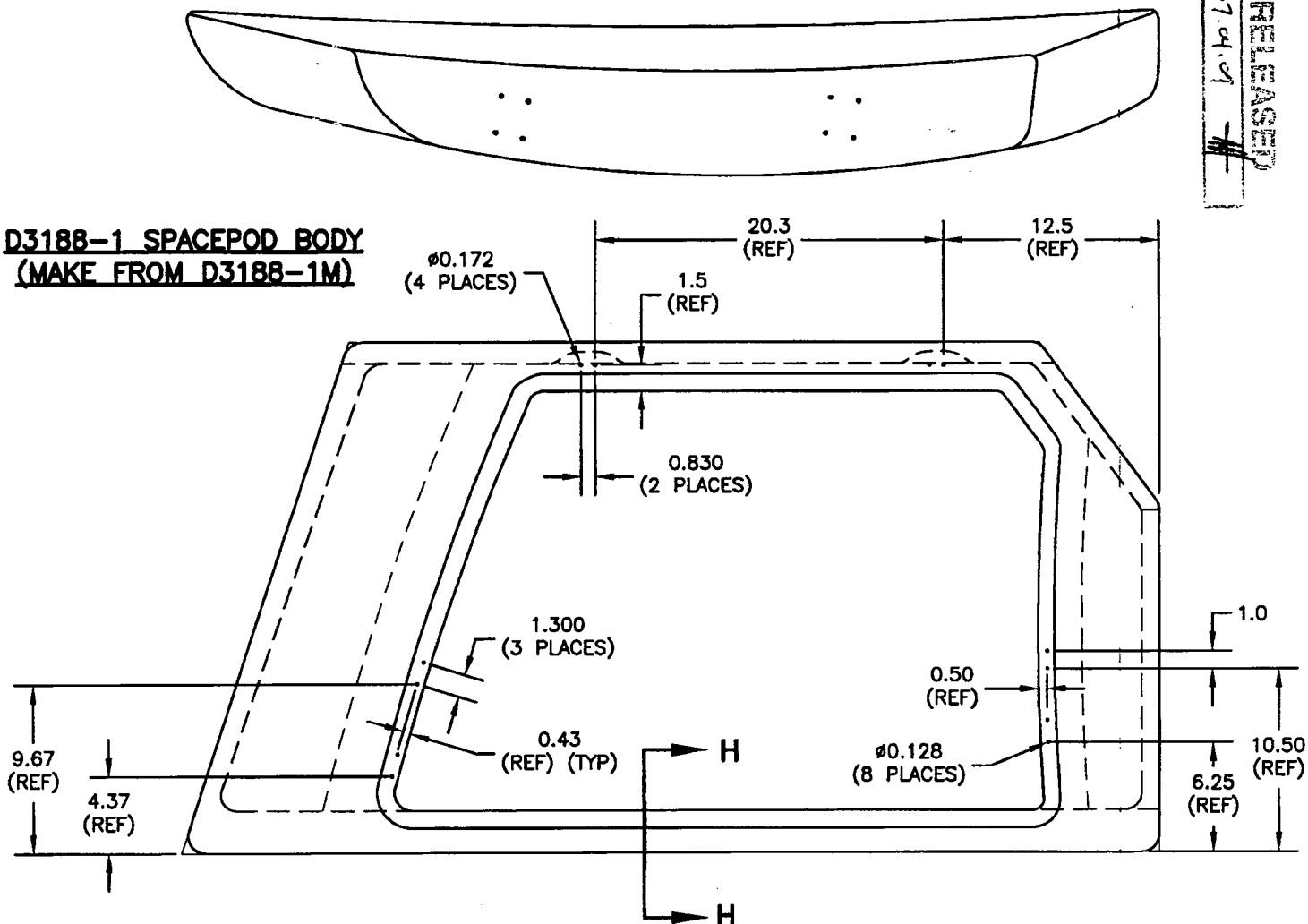
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

53067



DESIGN	JB	DRAWN BY	C.B.	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	HAMMERSBURG, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	DRAWING NO.	D3188	REV. E
		TITLE	SPACEPOD BODY	SHEET 5 OF 11
		SCALE	NTS	

RELEASED
07.04.02



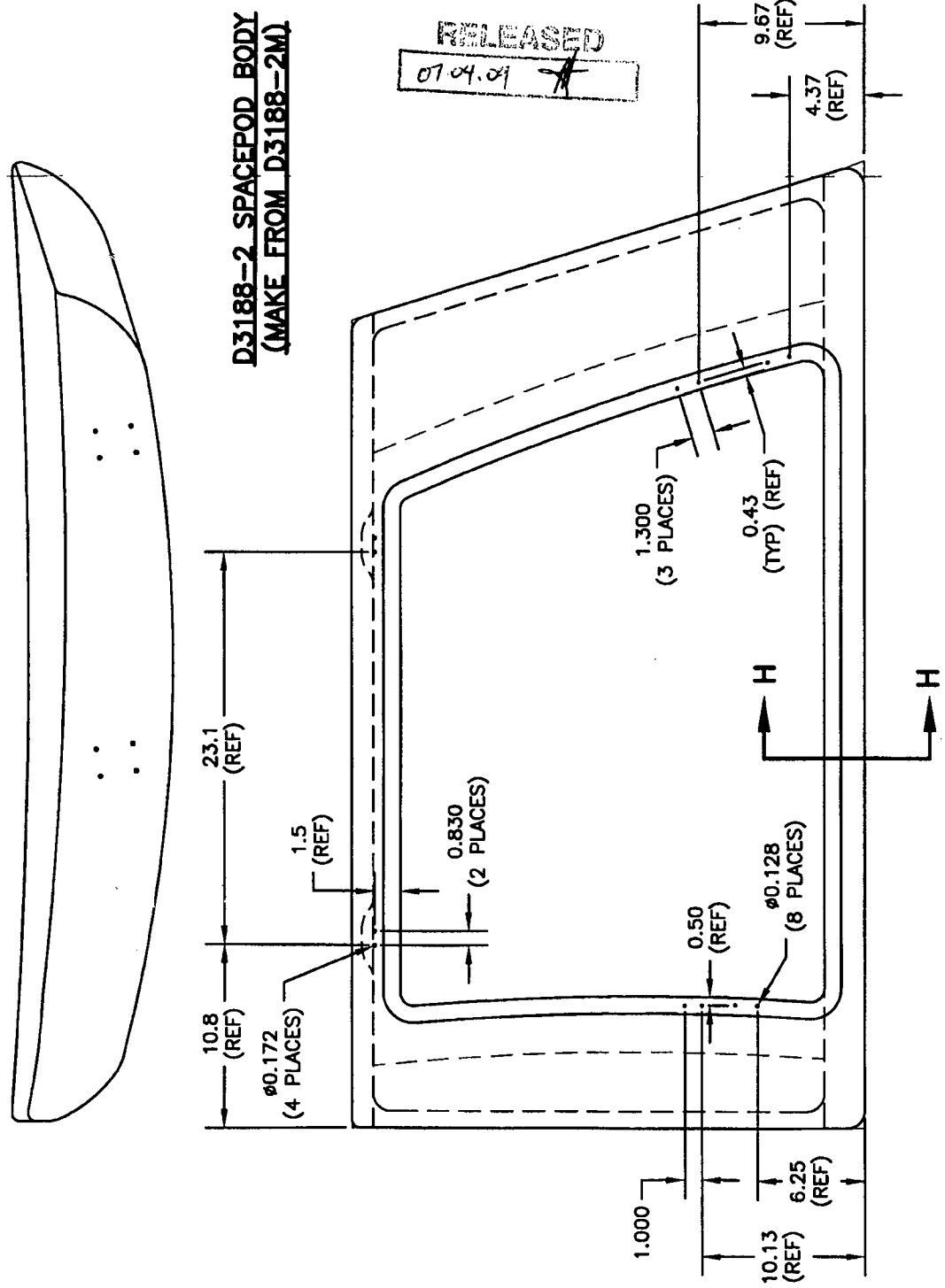
NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

53067



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 6 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS



NOTES:
 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

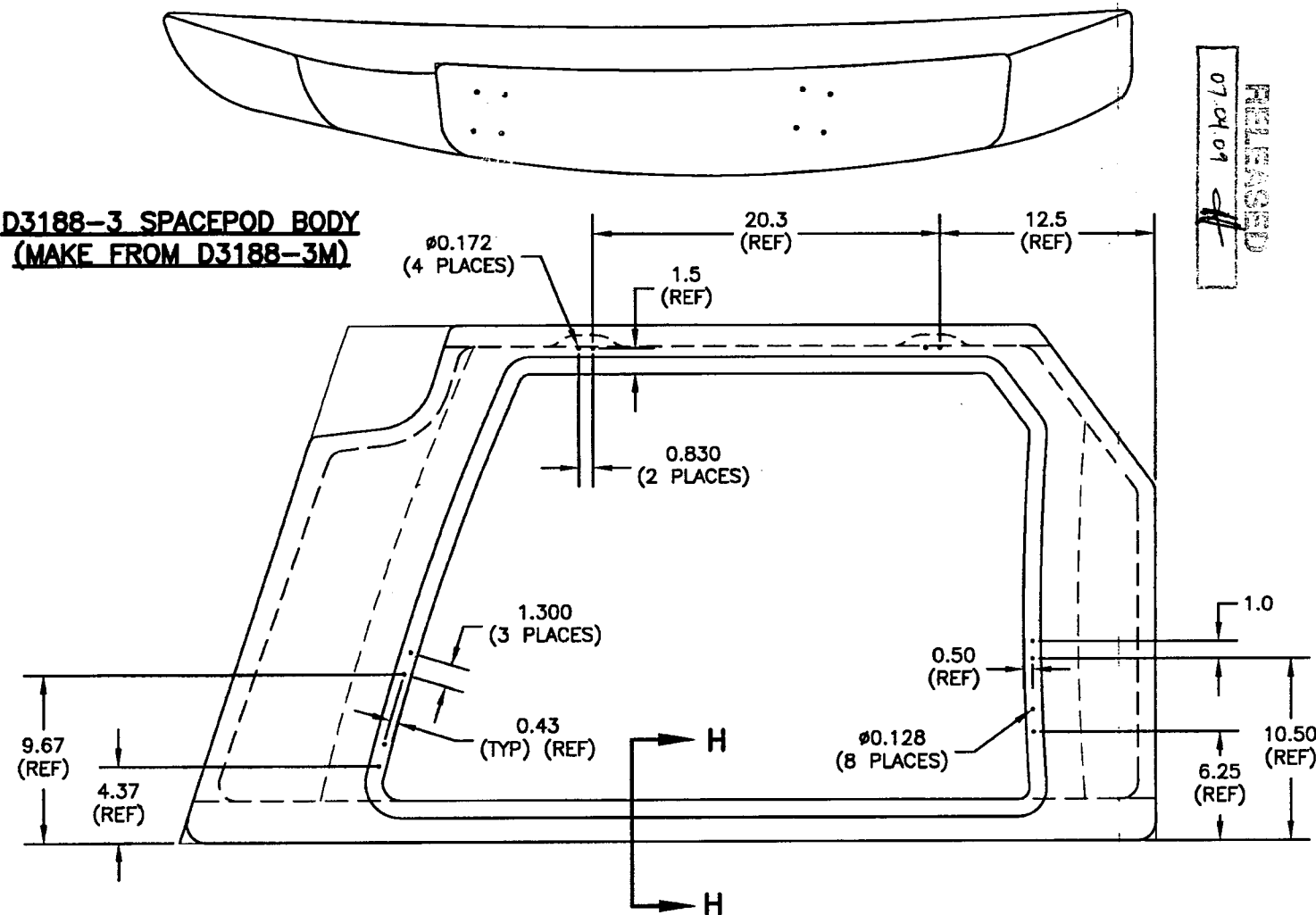
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	CE	APPROVED	CB	DRAWING NO. D3188
DATE	07.04.02	TITLE	SPACEPOD BODY	REV. E SHEET 7 OF 11
		SCALE	NTS	

53067

RELEASED
07.04.02



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

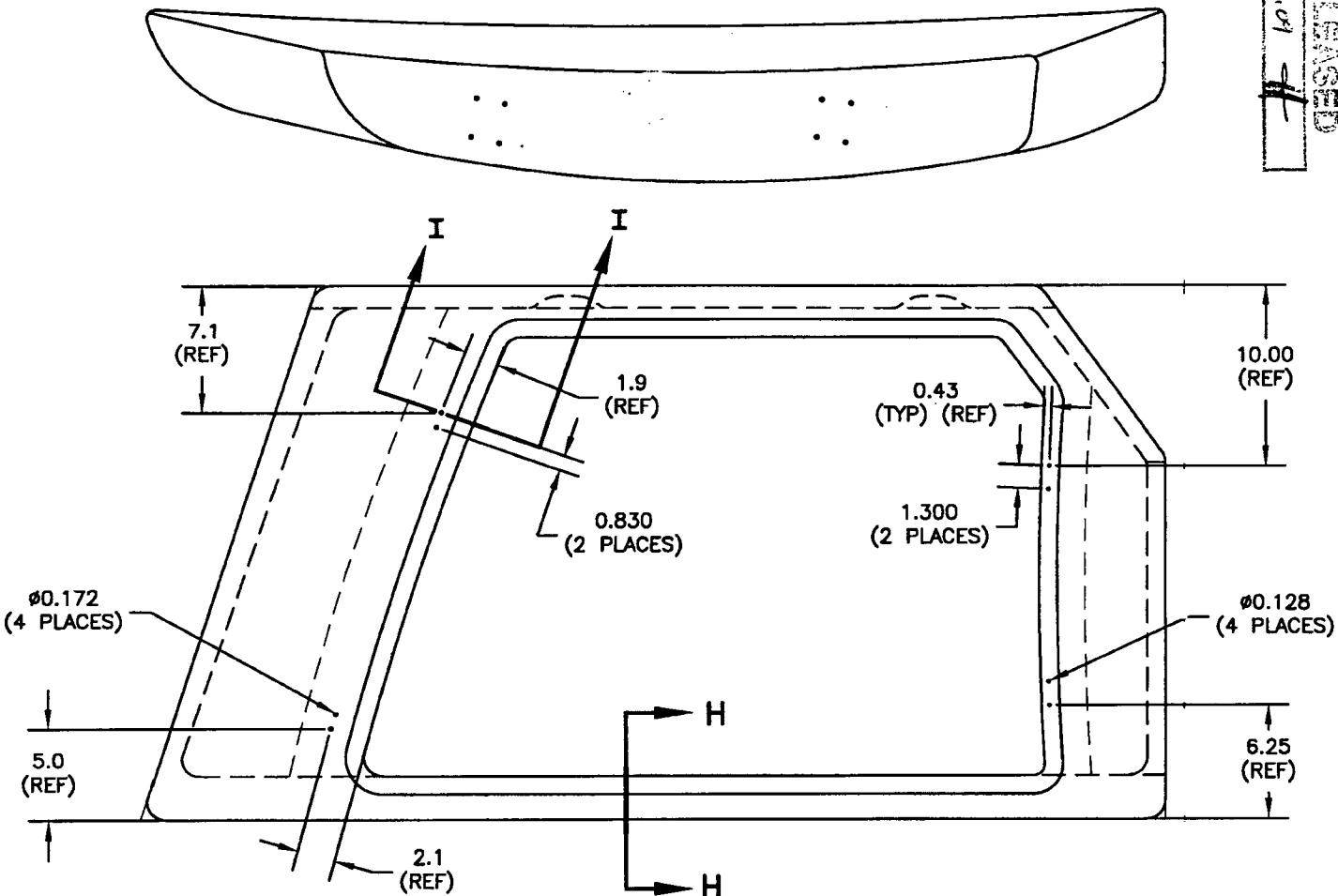


DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
JB	CB	DRAWING NO.	REV. E
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	D3188	SHEET 8 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS	

RELEASED

07.04.02

**D3188-5 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)**



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

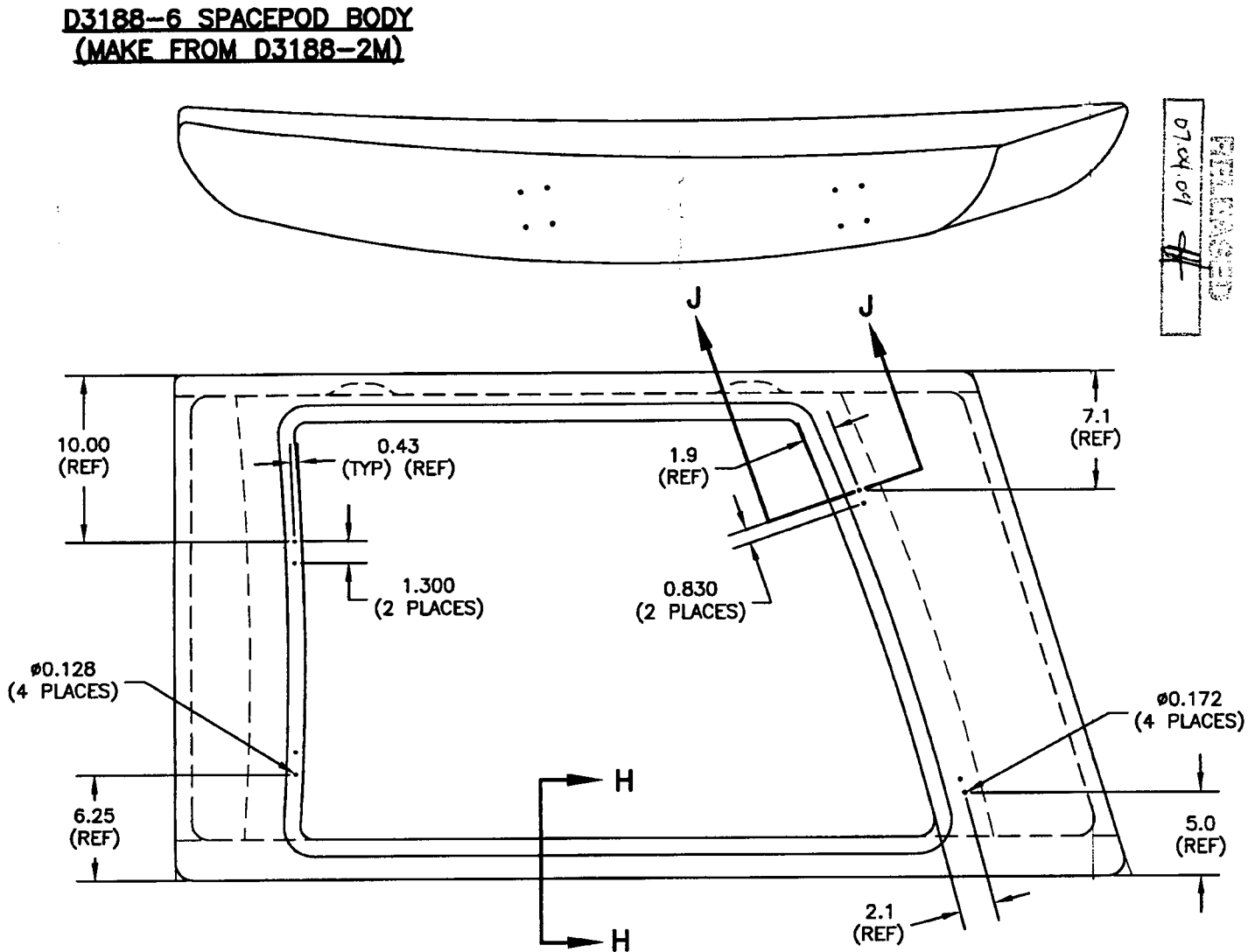
53067



DESIGN	JB	DRAWN BY	C.B.	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED	CE	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	DRAWING NO.	D3188	REV. E
		TITLE	SPACEPOD BODY	SHEET 9 OF 11
		SCALE	NTS	

53667

RELEASED
07.04.01



NOTES:

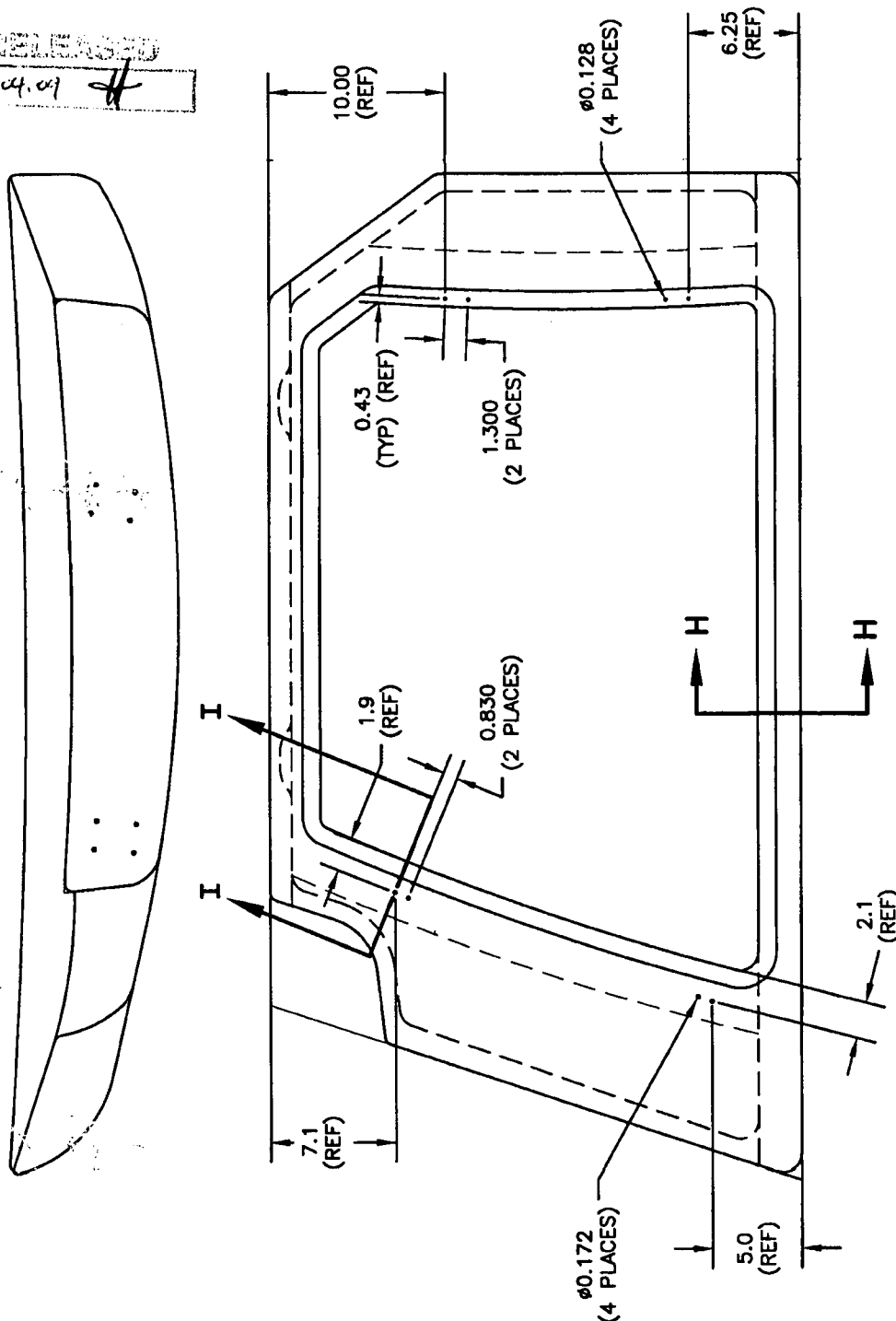
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 10 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

**D3188-7 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)**

RELEASED
07.04.02 [Signature]



- NOTE:**
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
 - 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY C.B.	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 11 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

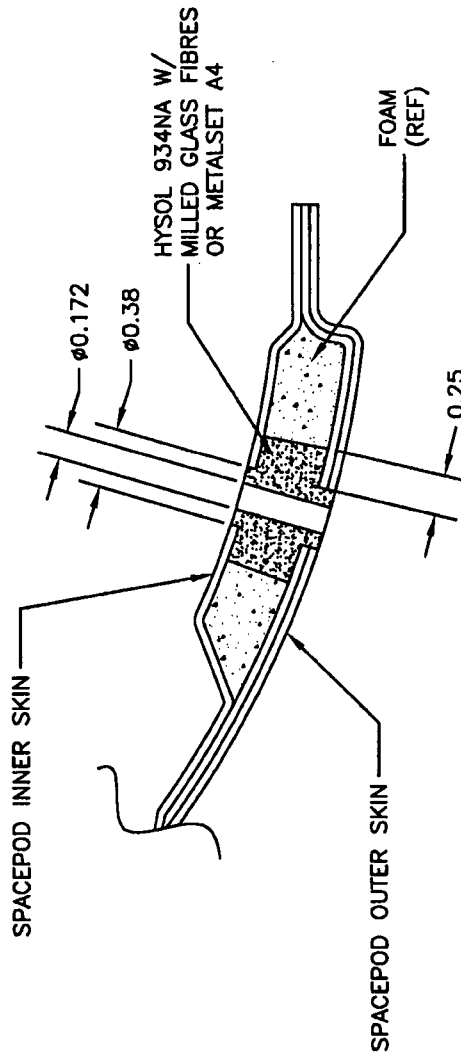
RELEASED
01.04.09 [Signature]

INSTALL AKS7-1032-130
INSERTS (29 PLACES)
PER D3188-1T1 (D3188-1/-3/-5/-7)
OR D3188-2T1 (D3188-2/-6)

FOAM
(REF)



SECTION H-H
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION I-I
(SECTION J-J OPPOSITE)
(4 PLACES PER POD)

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13265
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
10/12/2009	26/10/2009	6049	Chantal Lavoie	PO10640 REVISED			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0058	LINE #7 D31861P Spacepod Door LH B53188 Dwg. Rév.: E No. lot 43939. Qté 1 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0070	LINE #19 D31881P, Spacepod Body LH B53067 Dwg. Rév.: F No. lot 43935. Qté 1 U de M : Each			
				8.10/64/13			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department AQ-357



Priorité #2

DELASTEK COMPOSITES



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:13:58
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	SPACEPOD BODY
Numéro Job :	43935	Numéro Article :	DKC134-0059 → DKC134-0070
Numéro Soumission :	2609	Numéro Dessin :	D3188
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2009-11-18	Révision dessin :	EF
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois :	- -	Date Dûe :	2009-11-25
Job précédente :	43934	Qté:	1 UdM: UNITE
Écrit par :			
Vérifié & Approuvé par :			
Commentaires :	N° de pièce Dart Aerospace -D31881M D31881P		



Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le
N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)		
Frekote 44NC		

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8003 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 23-11-09 Heure Début: 12:45 Heure Fin: 1:20 Sceau:

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:13:58

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43935

Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

AAC0681

9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 11.400 VERGE(s)/Unit Total: 11.400 VERGE(s)

9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de lot:

1-25212-1

8.0

AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total: 4.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0

AAC0443

Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total: 0.80 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot:

1-22549-1

10.0

AAC0633

WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total: 0.35 VERGE(s)

WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

N° de Lot:

1-22202-1

11.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 23 nov 09

Heure Début: 11:30

Heure Fin: 3:30

Sceau:



12.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total: 0.0640 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

13.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.000 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-25643-1

14.0

AAC0673

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total: 0.0039 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot:

1-2076-1

15.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:13:58

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43935

Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue rempli de 30 ml de résine chargé de fibre dde verre Mia Poxy 66.

Date: 24-11-09 Heure Début: 10:25 Heure Fin: 10:30 Sceau:

16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue. Faire un joint tout autour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8003 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et un 18 oz. sur la section supérieur de la pièces.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 24-11-09 Heure Début: 10:30 Heure Fin: 11:30 Sceau:

17.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Film Perforé P-3
- 3- Feutre de drainage.
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures Minimum.

Date: 24-11-09 Heure Début: 11:30 Heure fin: 11:45 Sceau:

Curing Début: 10:25 Curing Fin: 11:35

18.0

AAC0457

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 1-6773-2

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:13:58
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43935

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

19.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler et le Foam Core 1" selon plan de découpe et gabarits

Date: 27-11-09 Heure Début: 1:00 Heure Fin: 3:00 Sceau:



20.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25643-1

21.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

22.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller 1 grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

Quantité: 1 Date: 25-11-09 Sceau:



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

23.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-6986-1

24.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

À l'aide de polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées, disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage. Selon l'instruction de fabrication N° DKC134-0019-5 séquence 16 à 20.

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:13:58

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43935

Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job:





Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher 2 heures minimum.

Quantité: 1 Date: 26 nov 09 Sceau:  

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

25.0



TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster à l'aide du thermoformeur 4" x 8" chacune des pièces de foam core dans le moule selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 26-11-09 Sceau:  

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

26.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25643-1

27.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

28.0


PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..

Quantité: 1 Date: 27-11-09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

29.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Retirer les pièces de foam core du moule

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:13:58

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43935

Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job:





Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 27-11-09 Sceau:  Initiales: C.G. N.T. 

30.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total: 0.078 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-6986-1

31.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Polybond.

Date: 30 nov 09 Heure Début: 9:25 Heure Fin: 9:30 Sceau: A M

32.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 30 nov 09 Heure Début: 9:30 Heure Fin: 9:50 Sceau:  

33.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé

Date: 30 nov 09 Heure Début: 9:50 Heure Fin: 10:10 Sceau:  

Curing Début: 9:25 Curing Fin: 11:00

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:13:58

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43935

Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

34.0

AC0058

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-7035-1

35.0

AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

1-7035-1

36.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plos gros défauts, utiliser du polybond.

Date: 11-09-09 Heure Début: 9:40 Heure Fin: 10:15 Sceau:



37.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

Quantité: 1 Date: 1-12-9 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

38.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.100 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25959-1

39.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-2217C-1

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:13:58
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43935

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

40.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le fom Core

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Quantité: 1 Date: 2 déc 09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

41.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

42.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25959-1

43.0


PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 2 déc 09 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 10:25 Sceau: 

44.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 2 déc 09 Heure Début: 10:25 Heure Fin: 11:35 Sceau:  

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:13:58

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43935

Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

45.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 2 dec 09 Heure Début: 11:25 Heure Fin: 11:45 Sceau: 

Curing Début: 10:25 Curing Fin: 8:00 

46.0


DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 3-12-09 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:35 Sceau: 

47.0

TRIMAGE 3


TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit de N° DT5801.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de $\varnothing .745"$ pour les spacers. (Ne pas percer la peau extérieur de la pièce)

Date: 3-12-09 Heure Début: 8:35 Heure Fin: 10:00 Sceau: 

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:13:58
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43935

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

48.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

49.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25959-1

50.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66


N° de Lot: _____

51.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 7 dec 09 Heure Début: 8:30 Heure Fin: 8:35 Sceau: 

52.0	AAC0448	Spacer N° D2213
------	---------	-----------------

Commentair Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s)
Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-25855-1

53.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre Miapoxy 66

Laminer une pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers.pour reboucher les trous.











Appliquer un pression sur les pièces de 9 oz. à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 7 dec 09 Heure Début: 8:35 Heure Fin: 10:00 Sceau: 

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:13:59
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 43935		Numéro Article: DKC134-0059	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Curing Début: <u>8:35</u> Curing Fin: <u>8:00</u>			
54.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9			
N° de Lot: <u>1-22176-1</u>			
55.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.			
N° de Lot: <u>1-25959-1</u>			
56.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL			
Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.			
Date: <u>4 Dec 09</u> ^{10:20} Heure Début: <u>9:20</u> ^{10:25} Heure Fin: <u>9:25</u> Sceau: 			
57.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS			
Retirer les pinces et les blocs de bois			
Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 sur le contour de la pièce selon le dessin.			
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
Date: <u>04 Dec 09</u> ^{10:20} Heure Début: <u>9:20</u> ^{10:55} Heure Fin: <u>10:55</u> Sceau:  			
Curing Début: <u>9:20</u> Curing Fin: <u>8:00</u>			
58.0	FINITION 3.	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART			
Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.			
Perçer les 8 trous des spacers afin de les déboucher.			

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:13:59
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43935



Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: 1 Date: 8/12/09 Sceau:  

Quantité: 1 Date: 9/12/99 Sceau:  

59.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

60.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S


Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-24359-3


61.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 08/12/09 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 09/12/09 Sceau: 

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

62.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièce selon le dessin par le département de la qualité.


Date: 10-12-09 Sceau:  Initiales: R.S.

63.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 10/12/09 Sceau: 

Quantité: Date: Sceau: